



# CÔNG TY TNHH HAMECO HƯNG YÊN

Địa chỉ: Chí Trung - Tân Quang - Văn Lâm - Hưng Yên  
Điện thoại: 0221 3791619 Fax: 0221 3791618

Tên tài liệu	Quy trình kiểm soát chất lượng
Mã số : QT-NMH-03	Ngày Ban hành: 05-06-2021
Lần sửa đổi : 00	Ngày Hiệu lực: 15-06-2021
Người biên soạn (ký & ghi rõ họ tên)  Lê Thị Thuý Hằng	Phê duyệt (ký tên, đóng dấu) ngày 01-06-2021 
Người kiểm tra (ký & ghi rõ họ tên)  Hoàng Thị Thu	

## Ghi chú

- Khi nhận, phải kiểm tra đầy đủ số trang, các tài liệu kèm theo (ví dụ: Hướng dẫn, biểu mẫu nếu có).
- Chỉ sử dụng tài liệu đã được phê duyệt theo đúng các quy định trong Quy trình kiểm soát tài liệu.
- Trưởng bộ phận phải chịu trách nhiệm phổ biến tài liệu tới toàn bộ nhân viên có liên quan tới quy trình..

## Nơi nhận (Đại diện lãnh đạo ghi)

Nơi nhận	Số lượng bản
-	
-	
-	



### **1. Mục đích**

Đảm bảo chất lượng sản phẩm của các quá trình và chất lượng của sản phẩm cuối cùng đạt được yêu cầu của tiêu chuẩn kỹ thuật sản phẩm đã đề ra, không ngừng nâng cao chất lượng sản phẩm, thỏa mãn các yêu cầu và mong đợi của khách hàng.

- Sản phẩm làm lại phải thực hiện kiểm tra lại theo từng bước của quy trình này.

### **2. Áp dụng**

*Đối tượng áp dụng:* Quá trình kiểm tra chất lượng tại xưởng sản xuất.

*Phạm vi áp dụng:* Kiểm tra 100% hàng sản xuất.

*Nơi áp dụng:* Bộ phận sản xuất, bộ phận quản lý chất lượng tại nhà máy HAMECO Hưng Yên, Công ty TNHH HAMECO Hưng Yên.

### **3. Tài liệu viện dẫn**

- Văn bản quản lý Nhà nước mẫu trình bày TCVN 5700:2002
- Tiêu chuẩn ISO/EN 13485:2016
- Tiêu chuẩn FDA – 21CFR820.
- Thông tư số 55/TTLT-BNV-VPCP và thông tư số 01/2011/TT-BNV
- Sổ tay chất lượng.

### **4. Định nghĩa**

*Không áp dụng*

### **5. Nội dung:**

Trình tự	Yêu cầu công việc	Tài liệu/Biểu mẫu	Trách nhiệm
Cắt	- Tiến hành lấy mẫu 1 lần - Sử dụng phiếu kiểm tra chất lượng khâu cắt, chuẩn bị.	- Bảng thông số kỹ thuật - Bảng mẫu sản phẩm - Nhật ký sản xuất	Nhân viên quản lý chất lượng
Chuẩn Bị	- Tiến hành lấy mẫu 1 lần - Sử dụng Phiếu kiểm tra chất lượng công đoạn may	- Bảng thông số kỹ thuật - Bảng mẫu sản phẩm - Nhật ký sản xuất	Nhân viên quản lý chất lượng
Gia Công Nhóm	- Tiến hành lấy mẫu 1 lần - Sử dụng Phiếu Kiểm tra chất lượng khâu gia công	- Bảng thông số kỹ thuật - Bảng mẫu sản phẩm - Nhật ký sản xuất	Nhân viên quản lý chất lượng
May	- Tiến hành lấy mẫu 1 lần - Sử dụng Phiếu kiểm tra chất lượng công đoạn may	- Bảng thông số kỹ thuật - Bảng mẫu sản phẩm - Nhật ký sản xuất	Nhân viên quản lý chất lượng
Bao Gói	- Tiến hành lấy mẫu 1 lần - Sử dụng Phiếu kiểm tra chất lượng khâu vệ sinh bao gói.	- Bảng thông số kỹ thuật - Bảng mẫu sản phẩm - - Nhật ký sản xuất	Nhân viên quản lý chất lượng

*Đo thông số 03 sản phẩm của 1 ca sản xuất cho một mặt hàng (áp dụng nội dung này cho các khâu sản xuất chi tiết trên)*

## 6. Hồ sơ

Các hồ sơ chất lượng lưu tại bộ phận liên quan hoặc tại phòng quản lý chất lượng, thời gian lưu tối thiểu 5 năm kể từ khi kết thúc lô sản xuất cuối cùng.

Hết thời hạn lưu, xin ý kiến ban lãnh đạo về hình thức xử lý.

## 7. Phụ lục

- Phiếu kiểm tra chất lượng sản phẩm: BM/QT-NMH-03-01
- Biểu đo thông số: BM/QT-NMH-03-02
- Quy định phân loại lỗi và cách xử lý: QĐ-NMH-03
- Tiêu chuẩn kiểm tra chất lượng sản phẩm: TC-NMH-03-01
- Bảng hướng dẫn phân loại lỗi: HD/QĐ-NMH-03-01
- Bảng hướng dẫn phân loại lỗi: HD/QĐ-NMH-03-02
- Bảng hướng dẫn phân loại lỗi: HD/QĐ-NMH-03-03
- Bảng hướng dẫn phân loại lỗi: HD/QĐ-NMH-03-04
- Bảng hướng dẫn phân loại lỗi: HD/QĐ-NMH-03-05
- Bảng hướng dẫn phân loại lỗi: HD/QĐ-NMH-03-06

Mã số : QT-NMH-03

# PHIẾU KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG SẢN PHẨM

TÊN SẢN PHẨM:  
SỐ LƯỢNG:  
LÔ SẢN XUẤT:  
SỐ ĐƠN HÀNG:

MÃ SỐ  
CỖ:  
THEO LỆNH SẢN XUẤT SỐ:  
MÃ KHÁCH HÀNG:

STT	BỘ PHẬN	NỘI DUNG	KẾT QUẢ KIỂM TRA	DỤNG CỤ K/TRA	QC BỘ PHẬN	QC TỔNG QUÁT	GHI CHÚ
1	CÁT	Kiểm tra đường cát		Dường,			
		Kiểm tra chủng loại Nguyên, Phụ liệu		Bảng màu			
		Kiểm tra thông số1:		Theo bảng thông số kỹ thuật			
		Kiểm tra thông số2:					
		Kiểm tra thông số3:					
2	CHUẨN BỊ	Kiểm tra đường		Dường,			
		Kiểm tra chủng loại Nguyên, Phụ liệu		Bảng màu			
		Kiểm tra thông số1: Dây Dệt		Theo bảng thông số kỹ thuật			
		Kiểm tra thông số2: Nhám velcro					
		Kiểm tra thông số3:					
3	CƠ KHÍ (GIA CÔNG NỆP)	Kiểm tra đường		Dường,			
		K/tra bề mặt, độ cứng, độ đàn hồi, chịu uốn		Cảm quan			
		Kiểm tra chủng loại Nguyên, Phụ liệu		Bảng màu			
		Kiểm tra thông số1:		Theo bảng thông số kỹ thuật			
		Kiểm tra thông số2:					
Kiểm tra thông số3:							
4	MAY	Kiểm tra các chi tiết NPL may trên SP					
		Đường may, mi, tem may, logo trên SP		Bảng màu			
		Qui cách may và vị trí các chi tiết trên SP		Mẫu SP			
		K/tra thông số khi may xong1:		Theo bảng thông số kỹ thuật			
		K/tra thông số khi may xong2:					
K/tra thông số khi may xong3:							
5	HOÀN THIỆN	Kiểm tra bao bì, nhãn SP trên bao bì					
		Kiểm tra vệ sinh sản phẩm					
		Qui cách gấp và đóng gói SP					
		Kiểm tra cách xếp, Nhãn thùng SP					

Kết luận:

Ngày .....tháng.....năm .....  
Đại diện KTCL  
(ký, ghi rõ họ tên)

## BIỂU ĐO THÔNG SỐ SẢN PHẨM

TÊN SẢN PHẨM:

MÃ SỐ

SỐ LƯỢNG:

CƠ:

LÔ SẢN XUẤT:

THEO LỆNH SẢN XUẤT SỐ:

SỐ ĐƠN HÀNG:

MÃ KHÁCH HÀNG:

Stt	Vị trí đo	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	Ghi Chú

TÊN SẢN PHẨM:

MÃ SỐ

SỐ LƯỢNG:

CƠ:

LÔ SẢN XUẤT:

THEO LỆNH SẢN XUẤT SỐ:

SỐ ĐƠN HÀNG:

MÃ KHÁCH HÀNG:

Stt	Vị trí đo	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	Ghi Chú

Mã số: BM/QT/NMH-03-02

Ngày hiệu lực: 15-6-2021

Lần sửa đổi: 00

# QUY ĐỊNH PHÂN LOẠI LỖI VÀ CÁCH XỬ LÝ

## I. Phân loại:

Có 3 loại:

- Lỗi nặng.
- Lỗi trung bình
- Lỗi nhẹ

### 1. Lỗi nặng:

- Là các lỗi nghiêm trọng ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm, ảnh hưởng đến tính năng sản phẩm và an toàn cho người sử dụng. Khi gặp các lỗi này phải hủy bỏ sản phẩm (ví dụ: dán keo, không dính, bề mặt vải bị đốm, bẩn...)
- Là các lỗi mang tính hệ thống, xảy ra hàng loạt.

### 2. Lỗi trung bình

- Là các lỗi không mang tính hệ thống, có thể khắc phục được, không ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm, như là lỗi đường may bỏ mũi... Khi gặp các lỗi này có thể cho sửa lại sản phẩm và kiểm tra 100% sản phẩm sau khi sửa.

### 3. Lỗi nhẹ

- Là các lỗi có sai lệch nhỏ so với thiết kế nhưng không ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm và tính năng sử dụng.
- Các lỗi này sẽ được ghi chép để rút kinh nghiệm cho lần sản xuất tiếp theo.

## II. Cách xử lý

### 1. Lỗi nặng:

- Các lỗi nặng hoặc phản hồi của khách hàng cần phải họp rút kinh nghiệm và thống nhất cách xử lý.

### 2. Lỗi trung bình:

- QC sẽ yêu cầu sửa và kiểm soát lại.
- Ghi chép lại hồ sơ và báo cáo người quản lý.

### 3. Lỗi nhẹ:

- QC sẽ trao đổi, nhắc nhở bộ phận liên quan để rút kinh nghiệm cho lần sau.

Thiết kế/Designed by:  
Ngày lập/ Issued date:  
Phê duyệt/ Approval date:

**TIÊU CHUẨN KIỂM TRA SẢN PHẨM .....**  
**INSPECTION STANDARDS OF .....**

**I. BẢNG THÔNG SỐ/ SPECIFICATION SHEET**

**II. CÁC TIÊU CHÍ KHÁC/ OTHERS**

<b>Phê duyệt</b> <i>Approved by</i>	<b>Người lập</b> <i>Prepared by</i>

Mã số: TC-NMH-03-01

Ngày hiệu lực: 15-06-2021

Lần sửa đổi: 00

## BẢNG PHÂN LOẠI LỖI TỔ CHUẨN BỊ

STT	Nội dung lỗi	Phân loại lỗi		Phương án xử lý	Chịu trách nhiệm		Biện pháp phòng ngừa	Hình thức xử phạt
		Lỗi nhẹ	Lỗi nặng		Người làm lại	Người kiểm tra lại		
1	Nguyên phụ liệu chưa kiểm soát hết, không đạt	x		Cho người làm trực tiếp kiểm soát trong quá trình làm hàng	Tổ trưởng, người trực tiếp làm	QC tổ	Khi nguyên phụ liệu về nhà máy, bộ phận QC tập trung kiểm tra kỹ lại	Ghi lại xét duyệt trừ thi đua
2	Sai thông số (+/-) so với quy định		x	- Thông số âm (-): Loại bỏ khỏi đơn hàng, hoặc chuyển sang cỡ có thông số phù hợp. - Thông số dương (+): có thể cắt lại cho đúng	Người gây ra lỗi	QC tổ	Kiểm tra lại quy định, phạt học lại ngoài giờ Quy định trước khi cắt, nhân viên các bộ phận liên quan phải kiểm tra lại thông số kỹ thuật của sản phẩm.	Ghi lại xét thi đua
3	Thiếu thừa số lượng	x			Người gây ra lỗi	QC tổ, kiểm soát đối chiếu	Kiểm tra lại số lượng đơn hàng trước và sau khi cắt,	Ghi lại đánh giá khả năng làm việc
4	Ghi sai nhãn mác (phiếu luân chuyển sản phẩm) không đúng số lượng, nhầm cỡ		x	Kiểm tra lại toàn bộ lô sản phẩm	QC tổ	QC tổng	Kiểm tra kỹ lại phiếu luân chuyển sản phẩm sau mỗi lần ghi.	Ghi lại xét thi đua

\*Ghi chú: Phương án xử lý với lỗi nhẹ : theo Bảng sai lỗi thường gặp

## BẢNG PHÂN LOẠI LỖI TỔ MÂY

STT	Nội dung lỗi	Phân loại lỗi		Phương án xử lý	Chịu trách nhiệm		Biện pháp phòng ngừa	Hình thức xử phạt
		Lỗi nhẹ	Lỗi nặng		Người làm lại	Người kiểm tra lại		
1	Lại mũi không đạt yêu cầu		x	Phải sửa lại cho đạt yêu cầu	Người gây ra lỗi	QC tổ	Yêu cầu đào tạo lại nếu tái phạm	Làm ngoài giờ không lương
2	Máy sai vị trí chi tiết (lệch, nhầm)		x	Tháo chi tiết sai, máy lại cho đúng	Người gây ra	QC tổ	Người gây ra lỗi phải trình bày nguyên nhân gây ra và làm lại	Ba lần gán nhau trùng lặp, xét trừ hạ bậc tay nghề.
3	Cân chỉnh không thẳng vận vẹo		x	Tháo chi tiết sai, máy lại cho đúng	Người gây ra	QC tổ (người gây ra)	- Đào tạo lại. - Trước khi làm QC nhắc nhở, kiểm tra 10 sản phẩm đầu tiên.	Quá 3 lần/ngày kiểm tra không tiến bộ chuyển công đoạn, đánh giá lại tay nghề
4	Gắn nhầm tem cỡ (size)		x	Tháo ra kiểm tra gắn lại đúng tem cỡ	Tổ trưởng & tổ gây ra lỗi	QC tổ	Kiểm tra kỹ phiếu Luân chuyển sản phẩm trước khi làm	Làm ngoài giờ không lương

\*Ghi chú: Phương án xử lý với lỗi nhẹ : theo Bảng sai lỗi thường gặp

Mã số: HD/QĐ-NMH-03-02

Ngày hiệu lực: 15-06-2021

Lần sửa đổi: 00

✍️

## BẢNG PHÂN LOẠI LỖI TỔ CƠ KHÍ

STT	Nội dung lỗi	Phân loại lỗi		Phương án xử lý với lỗi nặng	Chịu trách nhiệm		Biện pháp phòng ngừa	Hình thức xử phạt
		Lỗi nhẹ	Lỗi nặng		Người làm lại	Người kiểm tra lại		
1	Chính khuôn chưa chuẩn		x	Cân chỉnh đập thử, kiểm soát sản phẩm	Người gây lỗi	QC tổ	Kiểm tra trước khi lắp. Người QC tổ kiểm tra lại	Nhắc nhở, ghi đánh giá
2	Chính sai thông số yêu cầu cắt (+; -)		x	Sản phẩm sai quy cách Cắt lại	Người gây lỗi	QC tổ QC nhà máy	Người có trách nhiệm cao nhất tổ cơ khí đưa ra cách phòng ngừa	Ghi đánh giá thi đua
3	Nhằm khuôn đường cho loại này vào loại kia		x	Kiểm soát nguyên phụ liệu đưa thông số cắt. Xem lại bảng yêu cầu thông số	Người thực hiện	QC nhà máy chính người gây lỗi	Trước khi thực hiện người đó xem lại nội quy yêu cầu Gọi người có trách nhiệm cao hơn kiểm tra giúp	Ghi lại đánh giá xét năng lực lương.
4	Mũi không đúng via mép	x			Chính người thực hiện	QC tổ, QC nhà máy		

\*Ghi chú: Phương án xử lý với lỗi nhẹ : theo Bảng sai lỗi thường gặp

## BẢNG PHÂN LOẠI LỖI TỔ CẮT

STT	Nội dung lỗi	Phân loại lỗi		Phương án xử lý với lỗi nặng	Chịu trách nhiệm		Biện pháp phòng ngừa	Hình thức xử phạt
		Lỗi nhẹ	Lỗi nặng		Người làm lại	Người kiểm tra lại		
1	Giác nhầm đường		x	- Đã cắt ra bán thành phẩm thì phải loại bỏ hoặc để riêng ra chỉnh sửa sang làm mặt hàng khác nếu có thể. - Chưa cắt thì hủy sơ đồ giác	Giác	QC tổ	Đọc kỹ mọi thông tin ghi trên đường trước khi làm	- Phê bình cảnh cáo - Học lại nội quy
2	Thiếu chi tiết bấm	x			Cắt chính	QC tổ người cắt	Về giác kiểm tra đối chiếu lại	Ghi số xét thi đua
3	Sang dấu lệch		x	Sang dấu lại	Sang dấu	QC tổ	Đào tạo lại	Ghi số xét thi đua
4	Cắt sên không nét, đường lượn xấu	x		Thay dao hoặc mài dao cho sắc, cắt theo đúng đường giác	Cắt chính	QC tổ	Kiểm tra lại ngay sau khi cắt, thường xuyên kiểm tra đảm bảo lưỡi dao không mòn	Ghi số xét thi đua
5	Đồng bộ nhầm chi tiết sản phẩm (nhặt lắp các chi tiết nhầm bỏ lại)		x	Tháo dỡ đồng bộ lại toàn bộ bản cắt	Tổ trưởng và người gây lỗi	QC tổ, QC tổng	Đào tạo lại cách nhận biết chi tiết sản phẩm	Ghi số xét thi đua
6	Giao hàng số lượng sai lệch so với đơn hàng		x	Kiểm tra lại làm cho đúng với số lượng đơn hàng.	Giao hàng	QC tổ	Kiểm tra kỹ phiếu luân chuyển trước khi giao hàng	Ghi số xét thi đua

\*Ghi chú: Phương án xử lý với lỗi nhẹ : theo Bảng sai lỗi thường gặp

Mã số: HD/QĐ-NMH-03-04

Ngày hiệu lực: 15-06-2021

Lần sửa đổi: 00

## BẢNG PHÂN LOẠI LỖI TỔ BỘT

STT	Nội dung lỗi	Phân loại lỗi		Phương án xử lý với lỗi nặng	Chịu trách nhiệm		Biện pháp phòng ngừa	Hình thức xử phạt
		Lỗi nhẹ	Lỗi nặng		Người làm lại	Người kiểm tra lại		
1	Nguyên phụ liệu chuẩn bị không chu đáo		x	Chỉ ra sai sót từng khâu	Quyết định có làm hay không	Quản đốc xưởng, giám đốc trực tiếp	QC tổ báo cáo trước khi sản xuất	Chuyển vị trí
2	Xử lý tình huống sản xuất không nhanh		x	Tập lại thao tác	Đẩy nhanh	Giám đốc nhà máy	- Kiểm tra trước khi sản xuất, khi đang sản xuất	Có người liên tục kiểm tra
3	Kiểm soát chất lượng không thường xuyên		x	Sản phẩm đổ đi hàng loạt	Kiểm soát đào tạo	QC nhà máy	Thường xuyên kiểm soát đội ngũ kỹ thuật	Tập huấn lại, xử lý báo cáo
4	Loại sản phẩm không đạt chưa hết	x		Kiểm soát lẫn nhau, khâu sau kiểm soát khâu trước	Có đổi chiều nhiệm vụ	QC tổng	Kiểm soát 3 vòng tuần thủ	Làm lại các thao tác, kiểm tra lý thuyết thực hành

\*Ghi chú: Phương án xử lý với lỗi nhẹ : theo Bảng sai lỗi thường gặp

## BẢNG PHÂN LOẠI LỖI TỔ HOÀN THIỆN

STT	Nội dung lỗi	Phân loại lỗi		Phương án xử lý với lỗi nặng	Chịu trách nhiệm		Biện pháp phòng ngừa	Hình thức xử phạt
		Lỗi nhẹ	Lỗi nặng		Người làm lại	Người kiểm tra lại		
1	Bỏ sót không tìm ra lỗi của sản phẩm.		x	Kiểm tra lại toàn bộ số lượng hàng đã kiểm	Người gây ra lỗi	QC tổ, QC tổng	Đọc kỹ tài liệu sản phẩm trước khi làm. Cảnh báo những lỗi bỏ sót.	Ghi lại đánh giá chuyên môn
2	Vệ sinh nhật chỉ chưa đạt yêu cầu	x			Người gây ra	QC tổ	Đào tạo lại	Đào tạo phương pháp làm việc
3	Vào chi tiết thiếu, thừa, không đúng đủ		x	Kiểm tra lại toàn bộ số lượng hàng đã đóng	Người gây ra	QC tổ, QC tổng	Yêu cầu tuân thủ 4 vòng kiểm soát	Ghi xét tay nghề bậc lượng
4	Dán nhầm mác thùng		x	Kiểm tra lại toàn bộ lô hàng	Người gây ra	QC tổng	Kiểm tra kỹ lại loại hàng đóng trong thùng trước khi dán mác	Ghi lại đánh giá chuyên môn

\*Ghi chú: Phương án xử lý với lỗi nhẹ : theo Bảng sai lỗi thường gặp